

GNB-CPR GNB- AG	Directive du groupe des organismes notifiés pour le Règlement sur les produits de construction (RPC) (UE) n° 305/2011	NB-CPR/17/722r8 Date de publication : 12 novembre 2019 DIRECTIVE APPROUVÉE
--	--	---

Document de position révisé

Directive à l'attention des organismes notifiés sur l'évaluation et la vérification de la constance des performances en vertu du Règlement sur les produits de construction

1 INTRODUCTION

Pour établir une déclaration des performances conformément aux articles 4 et 6 du Règlement sur les produits de construction, un fabricant doit appliquer le système d'évaluation et de vérification de la constance des performances (ci-après désigné par système d'EVCP », « système EVCP » ou « EVCP ») relevant de son produit.

Les systèmes EVCP sont définis dans l'annexe V du RPC, qui a été révisé par le Règlement délégué de la Commission (UE) n° 568/2014. Toutes les références à l'annexe V du RPC présentes dans ce document doivent être interprétées comme des références à ce règlement.

Pour les systèmes EVCP 1+, 1, 2+ et 3, un niveau spécifique d'intervention par un organisme notifié est indiqué dans le but de faciliter l'établissement de la déclaration des performances.

Le système EVCP 4 n'implique pas du tout les organismes notifiés. Par conséquent, le présent document ne fournit aucune directive au sujet du système EVCP 4.

Étant donné que de nombreuses activités EVCP décrites dans l'annexe V du RPC sont communes à au moins deux des systèmes EVCP, le présent document décrit les activités concernant l'ensemble des systèmes EVCP plutôt que les différents systèmes séparément.

Les sections 3 à 7 concerneraient les laboratoires d'essais notifiés intervenant dans le cadre du système EVCP 3¹.

Les sections 8 à 14 concerneraient également les organismes de certification notifiés appliquant les systèmes EVCP 1+, 1 et 2+.

Le présent document a été élaboré en tant que directive générale pour les organismes notifiés. Conjointement avec d'autres documents publiés par le groupe des organismes notifiés, il peut également servir de référence pour les autorités notifiantes et les organismes nationaux d'accréditation dans le cadre de leurs activités d'évaluation et de surveillance des organismes notifiés.

¹ *S'agissant des laboratoires d'essais appliquant le système EVCP 3, le présent document de position ne s'applique qu'aux activités pour lesquelles le client est un fabricant ou un fournisseur de système demandant une évaluation des performances conformément au RPC.*

Par ailleurs, parallèlement à d'autres documents publiés par le groupe des organismes notifiés, le présent document peut également être utile à la formation du personnel en charge de l'évaluation auprès des organismes notifiés.

2 TABLE DES MATIERES

1	Introduction	1
2	Table des matières	2
3	Définitions	3
4	Généralités.....	4
4.1	Présentation générale de l'EVCP	4
4.2	Responsabilités pour les tâches EVCP	4
4.3	Choix du système EVCP	5
4.4	Répartition des tâches EVCP	5
4.5	Cumul des systèmes EVCP.....	5
4.6	Application du ou des systèmes EVCP	5
4.7	Obligations opérationnelles	6
4.8	Le client de l'organisme notifié	6
4.9	Normes de référence pour les organismes notifiés	7
4.10	Sous-traitance des tâches des organismes notifiés.....	7
5	Présentation des systèmes EVCP	8
6	Accord avec le fabricant.....	10
6.1	Généralités	10
6.2	Accord de certification (systèmes EVCP 1+, 1 et 2+)	10
6.3	Accord d'évaluation des performances (système EVCP 3)	11
7	Évaluation des performances (systèmes 1+, 1 et 3)	11
7.1	Généralités	11
7.2	Échantillonnage (systèmes EVCP 1+ et 1).....	12
7.3	Méthodes d'évaluation (systèmes EVCP 1+, 1 et 3).....	12
7.3.1	Essais	12
7.3.2	Calcul.....	12
7.3.3	Valeurs issues de tableaux	13
7.3.4	Documentation descriptive du produit.....	13
7.4	Rapports.....	14
8	Inspection initiale (systèmes EVCP 1+, 1 et 2+).....	15
8.1	Généralités	15
8.2	Méthodologie pour l'inspection	15
8.3	Validité de l'évaluation des performances du produit de construction	15
8.4	Inspection de l'établissement de fabrication et du contrôle de la production en usine.....	16
8.4.1	Efficacité du contrôle de la production en usine.....	17
8.4.2	Extension de l'évaluation du contrôle de la production en usine.....	17
8.4.3	Exigences des spécifications harmonisées en matière de contrôle de la production en usine	17
8.4.4	Réclamations	18
8.4.5	Déclarations des performances et marquage CE	18

8.5	Durée de l'inspection initiale	19
8.6	Interprétation des spécifications techniques harmonisées.....	19
8.7	Non-conformités	19
9	Décision de certification (systèmes EVCP 1+, 1 et 2+)	20
10	Émission du certificat (systèmes EVCP 1+, 1 et 2+)	20
11	Surveillance continue (systèmes EVCP 1+, 1 et 2+)	21
11.1	Généralités	21
11.2	Méthodologie pour l'évaluation et l'appréciation du contrôle de la production en usine	21
11.3	Durée et fréquence des inspections	21
11.4	Échantillonnage multisite (réduction du nombre de sites de fabrication à inspecter).....	22
11.5	Non-conformités	22
11.6	Produits non conformes.....	23
12	Essais par sondage (système EVCP 1+).....	23
12.1	Généralités	23
12.2	Échantillonnage	23
12.3	Essais	23
12.4	Évaluation des résultats des essais par sondage	24
12.5	Résultats d'essais par sondage non conformes	24
13	Inspection extraordinaire.....	25
14	Restriction, suspension ou retrait du certificat	25
14.1	Généralités	25
14.2	Non-conformités graves.....	26
14.3	Absence de correction des non-conformités.....	26
14.4	Suspension volontaire	27
14.5	Informations aux autorités	27
15	Directives annulées et remplacées	27
16	RÉFÉRENCES.....	28

3 DEFINITIONS

Certificat :	Certificat de constance des performances du produit (systèmes 1 et 1+) ou certificat de conformité du contrôle de la production en usine (système 2+).
Suspension de certificat :	Invalidation temporaire du certificat.
Retrait de certificat :	Invalidation permanente du certificat.
Restriction de certificat :	Limitation du champ d'application du certificat ou définition de conditions spéciales pour l'utilisation du certificat.
Activités de surveillance :	Ensemble des activités de l'organisme de certification notifié visant à vérifier la constance des performances, y compris la surveillance continue, les essais par sondage, l'évaluation des informations reçues de la part du fabricant et de toute autre source.
Procédé de fabrication significatif :	Procédé dont le contrôle est susceptible d'avoir une influence significative sur la conformité du produit de construction dont les performances ont été déclarées.
Fournisseur de système :	Fournisseur d'un système comprenant des instructions précises sur la base desquelles le fabricant assemble des

composants dans le but de créer un produit de construction.
Voir article 36(1) c du RPC.

4 GENERALITES

4.1 PRESENTATION GENERALE DE L'EVCP

EVCP est l'abréviation de l'expression *Évaluation et vérification de la constance des performances*.

Fondamentalement, l'EVPC comprend deux étapes distinctes :

- L'*évaluation des performances* est l'étape initiale d'essai, de calcul, d'utilisation de valeurs issues de tableaux et de documentation descriptive qui permet de déterminer les performances du produit de construction. Sur la base de l'*évaluation des performances*, le fabricant déclare les performances du produit de construction.
- La *vérification de la constance des performances* est l'ensemble des activités régulières visant à garantir que les produits de construction fabriqués de façon continue présentent les performances déclarées.

Alors que l'*évaluation des performances* est une activité ponctuelle, la *vérification de la constance des performances* est un processus continu.

Il convient de procéder à une nouvelle évaluation des performances en cas de modifications susceptibles d'affecter la conformité du produit aux performances déclarées. De telles modifications comprendraient les points suivants, sans toutefois s'y limiter :

- Modifications apportées au produit de construction, à ses composants, à l'équipement de fabrication ou au procédé de fabrication
- Modifications apportées à la spécification harmonisée concernant les méthodes et les critères d'évaluation des performances, y compris les modifications apportées aux normes d'appui auxquelles la spécification harmonisée fait référence.

Toutefois, il convient d'évaluer au cas par cas si des modifications particulières nécessitent de procéder ou non à une nouvelle évaluation des performances.

4.2 RESPONSABILITES POUR LES TACHES EVCP

Il incombe à chacune des parties, à savoir le fabricant comme l'organisme notifié, de réaliser correctement les tâches qui lui sont attribuées par le ou les systèmes EVCP correspondants.

Quelles que soient les responsabilités associées aux tâches EVCP, la conformité du produit de construction avec les performances déclarées, ainsi que la conformité avec toute autre exigence définie par le RPC relèvent de la seule responsabilité du fabricant.

Toutefois, en cas de faute commise par l'organisme notifié, ce dernier peut être tenu responsable² par le fabricant et par d'autres personnes, comme les clients du fabricant, ayant subi un préjudice causé par la faute de l'organisme notifié.

² Les responsabilités relèvent du droit national. Si la responsabilité est engagée par d'autres parties que le fabricant avec lequel l'organisme notifié a conclu un accord, les limites de la responsabilité convenue avec le fabricant peuvent ne pas s'appliquer.

Par conséquent, il est recommandé aux organismes notifiés d'évaluer leurs risques et de veiller à ce que leurs assurances de responsabilité civile couvrent les risques identifiés.

4.3 CHOIX DU SYSTEME EVCP

Les systèmes EVCP sont déterminés par la Commission conformément à l'article 28(2) du RPC.

Les décisions relatives aux attestations de conformité prises en vertu de la Directive sur les produits de construction (DPC) sont applicables tant qu'elles ne sont pas remplacées par des actes délégués en vertu du RPC.

Les décisions concernant l'EVCP/attestation de conformité sont référencées dans l'annexe ZA des normes harmonisées dans lesquelles sont également indiqués les systèmes EVCP.

En cas de divergence entre la norme harmonisée et la décision concernant l'EVCP/attestation de conformité, cette dernière s'applique.

4.4 REPARTITION DES TACHES EVCP

Les tâches des fabricants et des organismes notifiés dans le cadre des différents systèmes EVCP sont décrites dans l'annexe V du RPC. Par ailleurs, les tâches attribuées aux organismes notifiés sont également décrites dans le présent document.

Les normes harmonisées indiquent également les tâches incombant aux fabricants et aux organismes notifiés, et peuvent fournir des descriptions plus détaillées que les décisions EVCP sur lesquelles reposent les descriptions présentes dans les normes harmonisées.

En cas de divergence entre les descriptions des tâches EVCP fournies par les normes harmonisées et celles présentées dans l'annexe V du RPC, ces dernières s'appliquent.

4.5 CUMUL DES SYSTEMES EVCP

Les décisions concernant l'EVCP/attestation de conformité peuvent attribuer des systèmes EVCP différents à des caractéristiques essentielles différentes. Par conséquent, un même produit peut être concerné par deux systèmes EVCP ou plus simultanément.

Par exemple, la réaction au feu des plafonds suspendus peut entrer dans le cadre du système EVCP 1 tandis que leurs performances mécaniques relèvent habituellement du système EVCP 3.

4.6 APPLICATION DU OU DES SYSTEMES EVCP

Il relève de la responsabilité du fabricant d'appliquer le ou les systèmes EVCP appropriés³ pour chacun de ses produits de construction sur la base de la décision en vigueur concernant l'EVCP/attestation de conformité.

³ Les caractéristiques essentielles d'un même produit peuvent faire l'objet de systèmes EVCP différents

Une fois qu'un fabricant a déterminé qu'un ou plusieurs de ses produits de construction relevaient d'un ou de plusieurs systèmes EVCP impliquant des organismes notifiés, il doit entrer en contact avec un ou plusieurs organismes notifiés.

Lorsqu'un organisme notifié est contacté par un fabricant, il doit s'assurer que le produit de construction concerné relève bel et bien du ou des systèmes EVCP appliqués par le fabricant pour les caractéristiques essentielles pour lesquelles il est demandé à l'organisme notifié de participer à l'évaluation et à la vérification de la constance des performances.

Si l'organisme notifié constate que le fabricant n'applique pas le système EVCP approprié, il doit l'en informer et refuser de réaliser la tâche EVCP demandée tant que le système EVCP approprié n'est pas appliqué.

S'il s'avère qu'au cours du processus, par exemple lors de l'inspection initiale, le système d'EVCP a été déterminé de façon incorrecte, le fabricant doit en être informé et le processus adapté en conséquence.

4.7 OBLIGATIONS OPERATIONNELLES

L'article 52 du RPC définit les obligations opérationnelles des organismes notifiés. L'article 52 comprend 5 parties, dont les deux premières, les articles 52(1) et 52(2), s'appliquent à toutes les activités des organismes notifiés.

L'article 52(1) stipule :

Les organismes notifiés exécutent des tâches en tant que tierces parties dans le respect des systèmes d'évaluation et de vérification de la constance des performances définis à l'annexe V.

Cela signifie que les organismes notifiés doivent suivre les descriptions présentées dans l'annexe V du RPC pour les systèmes EVCP applicables. Les organismes notifiés ne peuvent ni étendre ni restreindre leurs tâches.

Cet article insiste également sur le fait qu'en cas de divergence entre la norme harmonisée et l'annexe V du RPC, cette dernière s'applique.

L'article 52(2) stipule :

Les évaluations et les vérifications de la constance des performances sont effectuées en toute transparence vis-à-vis du fabricant, et de manière proportionnée, en évitant d'imposer une charge inutile aux opérateurs économiques. Les organismes notifiés réalisent leurs activités en tenant dûment compte de la taille de l'entreprise, du secteur dans lequel elle exerce son activité, de sa structure, du degré de complexité de la technologie du produit en question et de la nature - fabrication en masse ou en série - du processus de production.

Les articles 52(3), 52(4) et 52(5) s'appliquent uniquement aux systèmes concernés par la certification, à savoir les systèmes 1+, 1 et 2+.

4.8 LE CLIENT DE L'ORGANISME NOTIFIE

Quel que soit le système EVCP appliqué, le client de l'organisme notifié doit toujours être le fabricant du produit de construction, tel que défini par l'article 2(19) du RPC :

« fabricant », toute personne physique ou morale qui fabrique ou fait concevoir ou fabriquer un produit de construction et qui le commercialise sous son propre nom ou sa propre marque ;

Cela signifie qu'un organisme notifié ne peut intervenir en tant qu'organisme notifié que si son client est réellement le fabricant au sens du RPC et ne proposer ses services qu'à des fabricants.

Si le produit de construction est un système comprenant plusieurs composants, que le fabricant assemble dûment en suivant rigoureusement les instructions précises du fournisseur dudit système ou d'un de ses composants à des fins d'essai dans le cadre du système EVCP 3, le client du laboratoire d'essais notifié peut être un *fournisseur de système*.

Par exemple, les services de l'organisme notifié ne peuvent pas être proposés à des importateurs, des distributeurs, des confédérations d'entreprises, des autorités (y compris des autorités de surveillance du marché), des concurrents ou des clients des fabricants. Seul le fabricant⁴ d'un produit de construction peut être le client de l'organisme notifié.

4.9 NORMES DE REFERENCE POUR LES ORGANISMES NOTIFIES

Le RPC donne la préférence aux organismes notifiés accrédités selon des normes d'accréditation harmonisées au sens du « Nouveau cadre législatif ». Toutefois, le RPC ne rend pas l'accréditation obligatoire, mais l'article 44 du RPC fournit une présomption de conformité avec les exigences définies à l'article 43 du RPC dans la mesure où les normes d'accréditation harmonisées couvrent ces exigences.

En principe, un organisme notifié peut choisir une accréditation à toute norme harmonisée pour attester de sa conformité avec l'article 43 du RPC (ou d'une partie de celui-ci). Toutefois, pour garantir un niveau de performances homogène, indépendamment de son statut d'accréditation, un organisme notifié doit respecter les normes suivantes :

- EN ISO/IEC 17025 pour ses activités d'essais, et
- EN ISO/IEC 17065 pour ses activités de certification⁵

4.10 SOUS-TRAITANCE DES TACHES DES ORGANISMES NOTIFIES

Les organismes notifiés peuvent sous-traiter une partie de leurs tâches, comme l'échantillonnage, les essais, l'inspection et la surveillance, auprès d'autres organismes, conformément à l'article 45 du RPC. Toutefois, un organisme de certification notifié ne peut pas sous-traiter la décision de délivrer ou non un certificat.

Tout recours à la sous-traitance exige l'accord écrit du fabricant.

L'organisme notifié veille à ce que tous ses sous-traitants répondent aux exigences de l'article 43 du RPC.

L'organisme notifié assume l'entière responsabilité des tâches exécutées par ses sous-traitants.

⁴ *Étant donné que les fabricants sont également considérés comme des importateurs et des distributeurs, qui, conformément à l'article 15 du RPC, sont considérés comme des fabricants.*

⁵ *La certification relative aux systèmes 1+ et 1 est considérée comme une « certification de produit » et la certification relative au système 2+ est considérée comme une « certification de procédé ». Ces deux types de certification sont couverts par la norme EN ISO/IEC 17065.*

Des accords écrits entre l'organisme notifié et ses sous-traitants sont établis.

Les organismes notifiés ne peuvent pas sous-traiter une partie de leurs tâches au fabricant dans la mesure où le fabricant ne répondrait pas aux exigences d'indépendance définies à l'article 43 du RPC.

Des directives plus précises sur la sous-traitance des travaux des organismes notifiés sont présentées dans le document de position NB-CPR 17/744.

5 PRESENTATION DES SYSTEMES EVCP

Le tableau ci-dessous propose une synthèse des différents systèmes EVCP.

Système EVCP	1+	1	2+	3
Type d'organisme notifié	Organisme de certification des produits		Organisme de certification du contrôle de la production en usine	Laboratoire d'essais
Accord avec le fabricant	Accord de certification (section 6.2)			Accord d'évaluation des performances (section 6.3)
Décision en matière de certification	L'organisme de certification notifié décide d'émettre, de restreindre, de suspendre ou de retirer le certificat sur la base des conclusions des évaluations et des vérifications suivantes qu'il a lui-même réalisées : (section 9)			(aucune décision en matière de certification)
Évaluation des performances⁶	Évaluation des performances du produit de construction réalisée sur la base d'essais (dont l'échantillonnage), de calculs, de valeurs issues de tableaux ou de la documentation descriptive du produit ; (section 7)		(Évaluation des performances réalisée par le fabricant)	Évaluation des performances sur la base d'essais (à partir d'échantillonnages réalisés par le fabricant), de calculs, de valeurs issues de tableaux ou de documentation descriptive du produit de construction. (section 6)
Inspection initiale	Inspection initiale de l'établissement de fabrication et du contrôle de la production en usine ; (section 8)			(aucune inspection initiale)
Surveillance continue	Surveillance, évaluation et appréciation continues du contrôle de la production en usine ; (section 11)			(aucune surveillance continue)
Essais par sondage	Essais par sondage sur des échantillons prélevés par l'organisme notifié de certification des produits dans l'établissement de fabrication ou dans les installations de stockage du fabricant (section 12)	(aucun essai par sondage)		
Type de document à émettre	Certificat de constance des performances (section 10)		Certificat de conformité du contrôle de la production en usine (section 10)	Rapport d'évaluation des performances (section 7.4)

⁶ Pour les produits de construction pour lesquels une ETE a été publiée, l'évaluation des performances relève de la responsabilité de l'organisme d'évaluation technique

6 ACCORD AVEC LE FABRICANT

6.1 GENERALITES

Les activités EVCP d'un organisme notifié doivent reposer sur un accord conclu par écrit avec le fabricant.

Cet accord doit être établi en vertu de la législation nationale pertinente. Quel que soit le système EVCP, l'accord doit au moins préciser les points suivants :

- La confirmation que l'organisme notifié effectue son travail conformément au RPC, ainsi qu'aux règles et aux conditions relatives aux organismes notifiés dans le cadre du RPC
- Les produits de construction concernés et leur usage prévu
- La ou les spécifications harmonisées à appliquer
- Le ou les systèmes EVCP
- Les sous-traitants des organismes de certification notifiés réalisant les tâches (ou une partie d'entre elles) de l'organisme notifié, comme les laboratoires d'essais et les organismes d'inspection.
- Si les essais (ou une partie d'entre eux) doivent avoir lieu à l'extérieur des installations des organismes notifiés (voir article 46 du RPC), la demande émise par le fabricant

Les sections 6.2 et 6.3 précisent les informations supplémentaires à fournir en fonction du type d'accord.

Il est recommandé de veiller à ce que l'accord définisse également les limites des responsabilités éventuelles entre les parties.

6.2 ACCORD DE CERTIFICATION (SYSTEMES EVCP 1+, 1 ET 2+)

Les accords de certification doivent répondre aux exigences de la clause 4.1.2 de la norme EN ISO/IEC 17065.

Les accords sont normalement établis sur la base d'une demande de certification déposée par le fabricant, puis examinée et acceptée ou refusée par l'organisme de certification notifié.

La demande doit répondre aux exigences de la clause 7.2 de la norme EN ISO/IEC 17065.

Pour garantir la disponibilité de l'ensemble des informations nécessaires à l'examen, l'organisme de certification notifié doit mettre un formulaire de demande à la disposition des fabricants demandeurs.

L'examen de la demande réalisé par l'organisme de certification notifié doit répondre aux exigences de la clause 7.3 de la norme EN ISO/IEC 17065.

Pour que l'organisme de certification notifié puisse décider d'accepter ou de refuser la demande, il doit disposer des informations suivantes :

- la ou les normes harmonisées ou l'évaluation technique européenne pertinentes

- le ou les produits de construction et/ou familles de produits que la certification doit couvrir
- pour les produits structurels, le cas échéant, la ou les méthodes de marquage CE, et
- pour les produits de construction nécessitant une évaluation technique européenne, en plus :
 - o le plan de contrôle confidentiel et toute autre documentation pertinente
 - o l'intégralité de la documentation relative à l'évaluation des performances réalisée par l'organisme d'évaluation technique (OET) ou en son nom.

6.3 ACCORD D'ÉVALUATION DES PERFORMANCES (SYSTEME EVCP 3)

Les laboratoires d'essais notifiés doivent examiner les demandes, les appels d'offres et les contrats conformément à la norme EN ISO/IEC 17025. Dans le cadre de cet examen, les laboratoires d'essais sont supposés comprendre clairement si le client est un fabricant demandant l'évaluation des performances d'un produit de construction conformément au RPC. Ce n'est qu'après avoir été sollicité par un fabricant pour intervenir en vertu du RPC que le laboratoire d'essais doit indiquer son numéro d'identification d'organisme notifié dans le rapport (voir section 7.4). Sans cette demande, le laboratoire d'essais ne doit faire aucune référence au RPC.

NOTE : si le produit de construction est un système comprenant plusieurs composants, que le fabricant assemble dûment en suivant rigoureusement les instructions précises du fournisseur dudit système ou d'un de ses composants à des fins d'essai dans le cadre du système EVCP 3, *un fournisseur de système* peut être considéré comme un fabricant.

En plus des informations générales mentionnées dans la section 6.1, l'accord doit couvrir les points suivants :

- Description du produit
- Informations fournies par le fabricant et à mentionner dans le rapport d'évaluation des performances.
- Méthodes d'évaluation à appliquer

7 ÉVALUATION DES PERFORMANCES (SYSTEMES 1+, 1 ET 3)

7.1 GENERALITES

Pour tous les systèmes EVCP, l'évaluation des performances doit être « *fondée sur des essais, des calculs, des valeurs issues de tableaux ou la documentation descriptive du produit de construction* ». L'échantillonnage à des fins d'essais est considéré comme faisant partie de l'évaluation des performances. Pour les systèmes EVCP 1+ et 1, l'organisme notifié de certification des produits doit procéder à l'échantillonnage. Pour le système 3, le fabricant doit procéder à l'échantillonnage.

Pour les produits couverts par des ETE, l'évaluation des performances relève de la responsabilité de l'OET. Par conséquent, cette section ne concerne que les produits couverts par des normes harmonisées.

Pour les systèmes EVCP 2+, il incombe au fabricant de réaliser l'évaluation des performances. L'évaluation des performances dans le cadre du système EVCP 2+ n'est pas couverte par ce document.

7.2 ÉCHANTILLONNAGE (SYSTEMES EVCP 1+ ET 1)

Des directives sur l'échantillonnage sont présentées dans le document de position NB-CPR 15/639.

7.3 METHODES D'ÉVALUATION (SYSTEMES EVCP 1+, 1 ET 3)

Les méthodes d'évaluation à appliquer sont présentées dans la norme produits harmonisée. Les méthodes décrites par les normes peuvent comprendre une ou plusieurs des catégories suivantes : essais, calculs, valeurs issues de tableaux ou documentation descriptive du produit de construction. Seules les méthodes décrites par la norme peuvent être appliquées.

Pour chaque caractéristique essentielle pour laquelle il est demandé à l'organisme notifié d'évaluer les performances, celui-ci doit s'assurer que la méthode d'évaluation fournie dans la norme harmonisée est appropriée pour le produit de construction.

Si l'organisme notifié constate que la méthode d'évaluation fournie dans la norme harmonisée ne serait pas appropriée, il doit en informer le fabricant et refuser de réaliser l'évaluation des performances.

Si la norme harmonisée prévoit au moins deux méthodes d'évaluation, le fabricant peut décider de la ou des méthodes à appliquer, à condition que l'organisme notifié considère que la ou les méthodes choisies par le fabricant sont appropriées pour le produit de construction concerné.

7.3.1 ESSAIS

Des échantillons d'essais sont prélevés soit par l'organisme notifié de certification des produits (systèmes EVCP 1+ et 1), soit par le fabricant (système EVCP 3).

À la réception des échantillons, le laboratoire⁷ doit s'assurer qu'ils sont conformes à la description figurant dans le rapport d'échantillonnage ou dans la demande écrite reçue de la part de l'organisme notifié de certification des produits ou du fabricant. En cas de divergence, l'organisme notifié de certification des produits ou le fabricant, selon le cas, doit en être informé.

Les essais doivent être gérés conformément à la norme EN ISO/IEC 17025. Les essais doivent être effectués conformément à la norme harmonisée et, le cas échéant, sur la base des directives fournies par le groupe des organismes notifiés.

Si les essais sont effectués à l'extérieur des installations de l'organisme notifié, il convient de prendre connaissance des autres directives présentées dans le document de position NB-CPR 14/594.

7.3.2 CALCUL

Si la norme harmonisée permet l'évaluation des performances à partir de calculs, l'organisme notifié de certification des produits (système EVCP 1+ et 1) ou le laboratoire d'essais notifié (système EVCP 3) doit effectuer les calculs conformément aux méthodes décrites par la norme harmonisée.

⁷ Dans ce contexte, le terme « laboratoire » couvre aussi bien le laboratoire d'essais notifié dans le cadre du système EVCP 3 que la section, la filiale ou le sous-traitant de l'organisme notifié de certification des produits dans le cadre des systèmes EVCP 1+ et 1.

Pour effectuer les calculs, l'organisme notifié doit utiliser, selon le cas :

- un échantillon de produit prélevé par l'organisme notifié de certification des produits (systèmes EVCP 1+ et 1) ou fourni par le fabricant (système EVCP 3).
- des données d'entrée fournies par le fabricant en vue du calcul
- des plans et des descriptions techniques du produit de construction fournis par le fabricant

L'organisme notifié doit avoir mis en place des procédures internes pour veiller à ce que :

- o le personnel réalisant les calculs dispose des qualifications appropriées
- o les équipements et les logiciels connexes soient appropriés et vérifiés
- o tous les calculs soient examinés en interne avant que les rapports correspondants soient établis

Il se peut que la norme harmonisée contienne des dispositions plus précises. Par ailleurs, une directive spécifique de la part du groupe des organismes notifiés peut fournir des conseils supplémentaires sur le calcul.

7.3.3 VALEURS ISSUES DE TABLEAUX

Si la norme harmonisée permet l'évaluation des performances à partir de valeurs issues de tableaux, l'organisme notifié de certification des produits (système EVCP 1+ et 1) ou le laboratoire d'essais notifié (système EVCP 3) doit déterminer la ou les valeurs issues des tableaux conformément aux méthodes décrites par la norme harmonisée.

Pour déterminer les valeurs issues de tableaux, l'organisme notifié doit utiliser, selon le cas :

- un échantillon de produit prélevé par l'organisme notifié de certification des produits (systèmes EVCP 1+ et 1) ou fourni par le fabricant (système EVCP 3).
- des données d'entrée fournies par le fabricant
- des plans et des descriptions techniques du produit de construction fournis par le fabricant

L'organisme notifié doit avoir mis en place des procédures internes pour veiller à ce que :

- o le personnel déterminant les valeurs issues de tableaux dispose des qualifications appropriées
- o toutes les valeurs issues de tableaux soient examinées en interne avant que les rapports correspondants soient établis

Il se peut que la norme harmonisée contienne des dispositions plus précises. Par ailleurs, une directive spécifique de la part du groupe des organismes notifiés peut fournir des conseils supplémentaires sur les valeurs issues de tableaux.

7.3.4 DOCUMENTATION DESCRIPTIVE DU PRODUIT

Si la norme harmonisée permet l'évaluation des performances à partir d'une documentation descriptive, l'organisme notifié de certification des produits (système EVCP 1+ et 1) ou le laboratoire d'essais notifié (système EVCP 3) doit élaborer la documentation descriptive conformément aux méthodes décrites par la norme harmonisée.

Pour établir la documentation descriptive, l'organisme notifié doit utiliser, selon le cas :

- un échantillon de produit prélevé par l'organisme notifié de certification des produits (systèmes EVCP 1+ et 1) ou fourni par le fabricant (système EVCP 3).
- des données d'entrée fournies par le fabricant
- des plans et des descriptions techniques du produit de construction fournis par le fabricant

L'organisme notifié doit avoir mis en place des procédures internes pour veiller à ce que :

- le personnel élaborant la documentation descriptive dispose des qualifications appropriées
- la documentation descriptive soit examinée en interne avant que les rapports correspondants soient établis

Il se peut que la norme harmonisée contienne des dispositions plus précises. Par ailleurs, une directive spécifique de la part du groupe des organismes notifiés peut fournir des conseils supplémentaires sur la documentation descriptive.

7.4 RAPPORTS

L'évaluation des performances doit être consignée au moyen d'un rapport transmis au fabricant.

Ce rapport doit inclure les informations ci-dessous :

- le fabricant pour lequel le rapport est émis
- l'identification de l'organisme notifié
- la référence au RPC et les conditions d'évaluation des performances du produit de construction
- la description du produit de construction
- la référence à la norme harmonisée
- la référence à la méthode d'évaluation (norme d'essais, par exemple) et aux clauses pertinentes de la norme harmonisée
- pour les rapports réalisés à partir de calculs, de valeurs issues de tableaux et d'une documentation descriptive, le détail complet des éléments suivants :
 - les données fournies par le fabricant ou l'organisme notifié de certification des produits sur lesquelles repose l'évaluation des performances
 - toute hypothèse sur laquelle repose l'évaluation des performances
- la référence au rapport d'échantillonnage ou à la demande établis par l'organisme notifié de certification des produits (systèmes EVCP 1+ et 1) ou par le fabricant (système EVCP 3).

Par ailleurs, les rapports d'essais doivent répondre aux exigences de la clause 5.10 de la norme EN ISO/IEC 17025.

Il se peut que les normes harmonisées et/ou les normes d'appui présentent des exigences plus spécifiques à respecter lors de la génération des rapports.

Une directive spécifique de la part du groupe des organismes notifiés peut exister pour certaines normes harmonisées.

NOTE : si le produit de construction est couvert par au moins deux normes harmonisées dont les méthodes et les critères d'évaluation des performances sont identiques, le rapport peut faire référence à l'ensemble de ces normes harmonisées. Toutefois, toutes les normes harmonisées référencées doivent être incluses dans le champ d'application de l'organisme notifié, à moins qu'elles ne soient couvertes par une notification horizontale.

8 INSPECTION INITIALE (SYSTEMES EVCP 1+, 1 ET 2+)

8.1 GENERALITES

L'inspection initiale fait partie de la vérification de la constance des performances.

L'objectif général de l'inspection initiale consiste à vérifier que le fabricant a mis en place l'établissement de fabrication et réalise un contrôle de la production en usine approprié qui garantit de façon efficace la constance des performances du produit de construction.

L'article 52(3) du RPC stipule :

Lorsque, au cours de l'inspection initiale de l'établissement de fabrication et du contrôle de la production en usine, un organisme notifié constate que le fabricant n'a pas assuré la constance des performances du produit fabriqué, il invite le fabricant à prendre les mesures correctives qui s'imposent et ne délivre pas de certificat

Il existe deux prérequis de base pour la vérification de la constance des performances :

- Le fabricant a indiqué les caractéristiques essentielles pour lesquelles il déclare (ou souhaite déclarer) les performances, ainsi que les niveaux et les classes à déclarer
- L'évaluation des performances a été effectuée correctement et présente des conclusions supérieures ou égales aux niveaux et aux classes déclarés (ou à déclarer).

8.2 METHODOLOGIE POUR L'INSPECTION

Les inspections doivent être réalisées sous la forme d'audits sur site⁸.

Tous les emplacements où des *procédés de fabrication significatifs* ont lieu doivent être couverts par l'inspection initiale.

Dans le cadre de l'inspection initiale, il n'est pas possible de procéder à un échantillonnage multisite⁹.

8.3 VALIDITE DE L'EVALUATION DES PERFORMANCES DU PRODUIT DE CONSTRUCTION

Pour vérifier la constance des performances, l'organisme de certification notifié doit s'assurer que l'évaluation des performances est (ou a été) réalisée correctement et constitue une base valide pour la vérification de la constance des performances.

L'inspection initiale doit vérifier que :

⁸ La norme EN ISO 19011 fournit des directives sur la façon de mener des audits.

⁹ Voir section 11.4

- l'échantillonnage est documenté et qu'il est justifié que les échantillons prélevés sont représentatifs de la production en cours ;
- les méthodes appropriées, telles que précisées dans la spécification technique harmonisée, sont utilisées pour réaliser l'évaluation des performances du produit de construction ;
- l'évaluation des performances est documentée conformément aux exigences de la spécification technique harmonisée ;
- tous les niveaux seuils obligatoires sont respectés ;
- le personnel habilité semble disposer des qualifications appropriées et des compétences nécessaires pour réaliser l'évaluation des performances du produit de construction ;
- des pratiques appropriées ont été mises en place pour le calibrage et l'entretien des équipements, y compris la présentation de preuves attestant du calibrage correct des équipements utilisés pour réaliser l'évaluation des performances du produit de construction ;
- lorsque l'évaluation des performances du produit de construction est (ou a été) soustraite auprès du fabricant, le fabricant fournit une justification des compétences des personnes en charge des essais/calculs/évaluations ;
- le fabricant dispose des compétences nécessaires pour évaluer le domaine d'application du rapport d'essais ;
- le fabricant a défini des processus pour veiller à ce que l'évaluation des performances du produit de construction soit effectuée de nouveau en cas de modifications susceptibles d'affecter la conformité du produit aux performances déclarées. De telles modifications comprendraient les points suivants, sans toutefois s'y limiter :
 - o Modifications apportées au produit de construction, à ses composants, à l'équipement de fabrication ou au procédé de fabrication
 - o Modifications apportées à la spécification harmonisée concernant les méthodes et les critères d'évaluation des performances, y compris les modifications apportées aux normes d'appui auxquelles la spécification harmonisée fait référence.

Toutefois, il convient d'évaluer au cas par cas si des modifications particulières nécessitent de procéder ou non à une nouvelle évaluation des performances.

Dans le cadre des systèmes EVCP 1+ et 1, il relève de la responsabilité de l'organisme notifié de certification des produits de réaliser l'évaluation des performances (y compris l'échantillonnage) et l'organisme notifié de certification des produits est tenu de disposer de ses propres procédures internes pour l'évaluation des performances, y compris en termes d'échantillonnage. Ainsi, en ce qui concerne la validité de l'évaluation des performances, il est possible de réduire l'inspection initiale en conséquence de façon à éviter toute répétition inutile du travail.

8.4 INSPECTION DE L'ETABLISSEMENT DE FABRICATION ET DU CONTROLE DE LA PRODUCTION EN USINE

Dans le RPC, le contrôle de la production en usine est défini comme étant « le contrôle interne, permanent et documenté de la production effectué en usine, conformément aux spécifications techniques harmonisées pertinentes ».

Il convient d'insister sur le fait que le contrôle de la production en usine ne couvre pas uniquement le système documenté du fabricant, mais également la mise en œuvre pratique,

dont le personnel, les équipements et les autres ressources utilisés pour le contrôle de la production.

8.4.1 EFFICACITE DU CONTROLE DE LA PRODUCTION EN USINE

Le contrôle de la production en usine effectué par le fabricant a pour objectif de veiller à la constance des performances des produits de construction fabriqués.

Les organismes de certification notifiés doivent évaluer l'efficacité du contrôle de la production en usine du fabricant à la lumière de cet objectif. Si le contrôle de la production en usine garantit efficacement que les produits de construction sont conformes aux performances déclarées, il est considéré comme étant efficace, à condition qu'il réponde également aux exigences de la spécification harmonisée.

8.4.2 EXTENSION DE L'ÉVALUATION DU CONTROLE DE LA PRODUCTION EN USINE

L'organisme notifié de certification du contrôle de la production en usine doit évaluer dans son intégralité le contrôle de la production en usine (tel qu'il a été mis en œuvre) dans le cadre de l'inspection initiale en ce qui concerne son efficacité, comme décrit plus haut.

Cela implique que toutes les parties du système documenté et les pratiques opérationnelles du fabricant concernant la conformité du produit de construction aux performances déclarées doivent faire l'objet d'une évaluation.

Dans certaines spécifications techniques harmonisées, il se peut que « les clauses du contrôle de la production en usine à appliquer » auxquelles fait référence l'annexe ZA ne soient pas particulièrement détaillées. Ce point ne doit pas être considéré comme une limitation ou une restriction de la responsabilité de l'organisme notifié de certification du contrôle de la production en usine.

Des groupes sectoriels peuvent élaborer des directives spécifiques concernant l'extension de l'évaluation du contrôle de la production en usine en lien avec des spécifications harmonisées individuelles.

L'organisme notifié de certification du contrôle de la production en usine doit toujours évaluer l'efficacité du contrôle de la production en usine et peut utiliser des outils et des références appropriés pour interpréter les spécifications techniques harmonisées.

8.4.3 EXIGENCES DES SPECIFICATIONS HARMONISEES EN MATIERE DE CONTROLE DE LA PRODUCTION EN USINE

Un fabricant est tenu de respecter les exigences de la ou des spécifications techniques harmonisées applicables à son ou ses produits de construction en matière de contrôle de la production en usine.

En général, les exigences en matière de contrôle de la production en usine définies dans les spécifications techniques harmonisées doivent être suffisamment détaillées pour pouvoir être considérées comme une référence exhaustive dans le cadre du contrôle de la production en usine par le fabricant.

Toutefois, il est généralement connu que certaines spécifications techniques harmonisées ne sont pas suffisamment détaillées en ce qui concerne les exigences du contrôle de la production en usine.

Dans ces cas-là, le « Document guide B de la Commission » peut être utile en tant qu'outil d'interprétation, comme les directives du CEN pour la rédaction des clauses EVCP dans les normes harmonisées.

Quel que soit le niveau de détails des clauses du contrôle de la production en usine dans la spécification technique harmonisée, l'organisme notifié de certification du contrôle de la production en usine doit s'assurer que le contrôle de la production en usine tel qu'il est mis en œuvre et exécuté par le fabricant est *efficace* (voir section 8.4.1).

Le fabricant est supposé mettre en œuvre et exécuter le contrôle de la production en usine pour toutes les caractéristiques essentielles pour lesquelles il déclare des performances.

Seules les clauses du contrôle de la production en usine liées aux caractéristiques essentielles relevant des systèmes EVCP 1+, 1 ou 2+ et pour lesquelles le fabricant déclare ou envisage de déclarer des performances doivent être appliquées par l'organisme de certification notifié.

8.4.4 RECLAMATIONS

Les réclamations sont généralement considérées comme une source d'informations très importante¹⁰.

L'article 11(3) du RPC exige du fabricant, lorsque cela semble approprié, qu'il tienne un registre des réclamations. Le RPC ne précise pas comment un fabricant doit répondre aux réclamations.

Les organismes de certification notifiés doivent demander aux fabricants de mettre à leur disposition leurs registres des réclamations. Les organismes de certification notifiés doivent exploiter les réclamations comme une source d'informations sur l'efficacité du contrôle de la production en usine¹¹

8.4.5 DECLARATIONS DES PERFORMANCES ET MARQUAGE CE

Les tâches des organismes de certification notifiés ne couvrent pas l'évaluation de la déclaration des performances (DP) du fabricant, du marquage CE ou d'autres déclarations/marquages des produits de construction.

Néanmoins, la déclaration des performances est l'un des points de départ pour comprendre le champ d'application du contrôle de la production en usine. Par ailleurs, il est nécessaire de connaître le contenu de la déclaration des performances lors de l'évaluation de l'efficacité du contrôle de la production en usine.

Les organismes de certification notifiés ne sont pas tenus d'évaluer la déclaration des performances ni le marquage CE, domaine qui relève de la seule responsabilité du fabricant. Toutefois, si l'organisme de certification a connaissance d'une erreur ou d'une omission, quelle qu'elle soit, dans la déclaration des performances ou le marquage CE, il doit en informer le fabricant.

La correction de ces erreurs ou omissions dans la déclaration des performances ou le marquage CE relèverait de la seule responsabilité du fabricant et ne doit en aucun cas représenter un prérequis pour la délivrance ou le maintien du certificat.

Il convient d'indiquer clairement au fabricant que l'organisme de certification notifié n'a pas autorité pour approuver ou valider officiellement les déclarations ou les marquages.

¹⁰ Les réclamations concernant les coûts des produits, les retards de livraison, etc. ne seraient normalement pas pertinentes pour l'efficacité du contrôle de la production en usine.

¹¹ Selon la norme EN ISO/IEC 17065, l'organisme de certification doit exiger du fabricant qu'il enregistre les réclamations et qu'il mette son registre à la disposition de l'organisme de certification. Cette exigence n'est pas considérée comme exécutoire dans le contexte du RPC.

Ceci étant, si un organisme de certification notifié a connaissance d'informations trompeuses faisant référence à la certification, par exemple si le fabricant utilise le numéro d'identification de l'organisme notifié pour des produits non couverts par le champ d'application du certificat, l'organisme notifié doit exiger du fabricant qu'il retire lesdites références trompeuses. La certification EN ISO/IEC 17065 exige de l'organisme de certification notifié qu'il prenne les mesures appropriées en cas de présence d'informations trompeuses faisant référence à la certification.

8.5 DUREE DE L'INSPECTION INITIALE

Les organismes notifiés doivent avoir mis en place un processus documenté pour la détermination des audits/inspections.

Il n'est pas possible de définir des durées d'audit type/générales, car le temps nécessaire à l'audit dépend du ou des produits de construction, ainsi que du ou des procédés et du ou des emplacements de fabrication évalués.

Toutefois, le groupe sectoriel peut élaborer une directive relative aux spécifications harmonisées dans son domaine d'activité.

8.6 INTERPRETATION DES SPECIFICATIONS TECHNIQUES HARMONISEES

Les spécifications techniques harmonisées qui fournissent des directives inadéquates, peu claires ou incorrectes doivent être corrigées par le comité technique du Comité européen de normalisation ou de l'Organisation européenne pour l'évaluation technique correspondant. Pour simplifier les modifications et les corrections, le comité technique et le groupe sectoriel du groupe GNB-CPR concernés doivent communiquer régulièrement au sujet des problèmes liés aux spécifications techniques harmonisées. En tant que mesure provisoire, le groupe sectoriel du groupe GNB-CPR peut élaborer un document de position à soumettre pour approbation par le Groupe consultatif, dans lequel il présente clairement comment les organismes notifiés doivent mettre en œuvre la spécification technique harmonisée en attendant son approbation par le Comité européen de normalisation ou l'Organisation européenne pour l'évaluation technique. Un document de position ne doit pas contredire une spécification technique harmonisée à moins que de graves erreurs aient été découvertes dans la spécification technique et que le comité technique ait accepté que le document de position soit conforme à une révision prévue de la spécification technique.

8.7 NON-CONFORMITES

Si, au cours de l'inspection initiale, l'organisme de certification notifié détecte des non-conformités, celui-ci doit en informer le fabricant et exiger du fabricant qu'il signale à l'organisme de certification notifié, dans un délai défini, les points suivants :

- la cause de la non-conformité (sur la base de l'examen et/ou de l'analyse du fabricant lui-même)
- une description des mesures correctives que le fabricant envisage de mettre en œuvre et le délai de leur mise en œuvre
- L'organisme de certification notifié doit évaluer le rapport du fabricant. Cette évaluation doit préciser :
- si la cause déterminée par le fabricant semble adéquate

- si les mesures correctives décrites par le fabricant semblent traiter la cause de la non-conformité de façon appropriée
- L'organisme de certification notifié doit décider de la façon de vérifier que le fabricant a bien corrigé la non-conformité.
- Les méthodes de vérification de la mise en œuvre d'actions correctives peuvent comprendre les approches suivantes, sans toutefois s'y limiter :
- évaluation de la documentation soumise par le fabricant
- inspection supplémentaire au niveau de l'établissement de fabrication

L'organisme de certification notifié doit choisir une méthode de vérification qui attestera de façon raisonnable que la non-conformité a été résolue sans impliquer une charge non justifiée pour le fabricant.

Pour toutes les non-conformités suscitant des doutes quant à la conformité des produits de construction aux performances déclarées, les mesures correctives doivent être vérifiées par l'organisme de certification notifié avant qu'un certificat ne puisse être émis.

9 DECISION DE CERTIFICATION (SYSTEMES EVCP 1+, 1 ET 2+)

Avant de prendre une décision en matière de certification, l'organisme de certification doit réaliser un examen conformément à la clause 7.5 de la norme EN ISO/IEC 17065.

L'examen doit être réalisé par une ou plusieurs personnes n'ayant pas participé à l'évaluation des performances, ni à l'inspection initiale ni à aucune autre activité d'évaluation sur laquelle repose la certification.

La décision d'émettre ou non un certificat doit être prise par l'organisme de certification notifié lui-même, conformément à la clause 7.5 de la norme EN ISO/IEC 17065.

L'examen doit confirmer qu'au cours de l'inspection initiale, il a été attesté que :

- la constance des performances est assurée efficacement par le contrôle de la production en usine exécuté par le fabricant pour l'ensemble des caractéristiques essentielles couvertes par le champ d'application de la certification
- le contrôle de la production en usine exécuté par le fabricant répond à l'ensemble des exigences en vigueur de la spécification harmonisée

En ce qui concerne les systèmes EVCP 1+ et 1, l'examen doit confirmer également que l'évaluation des performances a été correctement réalisée et attester de toutes les performances indiquées par le certificat de constance des performances à émettre.

La décision de certification ne peut pas être sous-traitée.

10 ÉMISSION DU CERTIFICAT (SYSTEMES EVCP 1+, 1 ET 2+)

Une directive est présentée dans le document de position NB-CPR 14/612.

11 SURVEILLANCE CONTINUE (SYSTEMES EVCP 1+, 1 ET 2+)

11.1 GENERALITES

L'objectif général de la surveillance continue est de vérifier que le fabricant procède à un contrôle de la production en usine qui garantit de façon efficace la constance des performances des produits de construction, à savoir que les produits mis sur le marché continuent d'être conformes à la déclaration des performances.

L'article 52(4) du RPC stipule :

Lorsque, au cours de l'activité de contrôle visant à vérifier la constance des performances du produit fabriqué, un organisme notifié constate qu'un produit de construction n'a plus la même performance que le produit type, il invite le fabricant à prendre les mesures correctives qui s'imposent et suspend ou retire le certificat si nécessaire.

Les *activités de contrôle* mentionnées par l'article 52(4) du RPC comprennent principalement des inspections de surveillance régulières (également appelées audits de surveillance). Elles couvrent également le niveau de préparation de l'organisme de certification notifié à évaluer les informations reçues au sujet de la constance des performances des produits de construction et à réagir à ces informations. De telles informations peuvent être soumises par le fabricant ou toute autre source, par exemple sous la forme de réclamations ou d'informations reçues d'une autorité de surveillance du marché au sujet de produits de construction non conformes.

11.2 METHODOLOGIE POUR L'EVALUATION ET L'APPRECIATION DU CONTROLE DE LA PRODUCTION EN USINE

Comme pour les inspections initiales, des inspections de surveillance régulières doivent être réalisées sous la forme d'audits sur site aux emplacements où des procédés de fabrication significatifs ont lieu physiquement¹².

L'organisme de certification notifié doit planifier ses inspections/audits de façon à attester que le contrôle de la production en usine exécuté par le fabricant :

- garantit de façon efficace la conformité des produits de construction aux performances déclarées pour toutes les caractéristiques essentielles couvertes par le champ d'application de la certification
- continue d'être conforme aux exigences de la spécification harmonisée appliquée.

11.3 DUREE ET FREQUENCE DES INSPECTIONS

Les organismes notifiés doivent avoir mis en place un processus documenté pour la détermination des audits/inspections.

Il n'est pas possible de définir des durées d'audit type/générales, car le temps nécessaire à l'audit dépend du ou des produits de construction, ainsi que du ou des procédés et du ou des emplacements de fabrication évalués.

¹² La norme EN ISO 19011 fournit des directives sur la façon de mener des audits.

Toutefois, le groupe sectoriel peut élaborer une directive relative aux spécifications harmonisées dans son domaine d'activité.

Pour la fréquence des audits, il convient de se référer au document de position NB-CPR 16/684

11.4 ÉCHANTILLONNAGE MULTISITE ¹³ (REDUCTION DU NOMBRE DE SITES DE FABRICATION A INSPECTER)

Pour la surveillance continue, les organismes notifiés doivent avoir connaissance des risques élevés liés à l'échantillonnage multisite, comme l'affaiblissement éventuel de la crédibilité de la certification en raison de l'impossibilité d'auditer chaque établissement de fabrication. Par conséquent, l'échantillonnage multisite ne doit être appliqué que s'il est prévu dans un document de position GNB-CPR approuvé.

L'échantillonnage multisite ne doit pas être appliqué sans une justification spécifique à chaque fabricant et documentée de façon appropriée.

11.5 NON-CONFORMITES

Si, au cours d'une inspection de surveillance, l'organisme de certification notifié détecte des non-conformités, celui-ci doit en informer le fabricant.

Si l'organisme de certification notifié constate qu'une non-conformité détectée empêche le fabricant de garantir que les produits de construction à mettre sur le marché présentent les performances déclarées, l'organisme notifié doit prendre les mesures appropriées conformément à la section 14.2.

L'organisme de certification notifié doit exiger du fabricant qu'il lui signale, dans un délai défini, les points suivants :

- la cause de la non-conformité (sur la base de l'examen et/ou de l'analyse du fabricant lui-même)
- les mesures correctives liées aux produits fabriqués sous l'influence (potentielle) de la non-conformité détectée.
- une description des mesures correctives que le fabricant envisage de mettre en œuvre et le délai de leur mise en œuvre
- L'organisme de certification notifié doit évaluer le rapport du fabricant. Cette évaluation doit préciser :
- si la cause de la non-conformité déterminée par le fabricant semble adéquate
- si les mesures correctives décrites par le fabricant semblent traiter la cause de la non-conformité de façon appropriée

L'organisme de certification notifié doit décider de la façon de vérifier que le fabricant a bien corrigé la non-conformité.

¹³ *L'échantillonnage multisite est une méthode permettant de réduire le nombre d'audits lorsqu'une organisation possède plusieurs sites similaires prenant en charge la production identique d'un produit similaire (mêmes spécifications techniques harmonisées, par exemple) dans le cadre du même système de management unique. Pour la certification des systèmes de management, les règles à suivre sont décrites par l'International Accreditation Forum dans le document IAF MD 1:2007.*

Les méthodes de vérification de la mise en œuvre d'actions correctives peuvent comprendre les approches suivantes, sans toutefois s'y limiter :

- évaluation de la documentation soumise par le fabricant
- vérification de la prochaine inspection de surveillance
- inspection extraordinaire (voir section 13)

L'organisme de certification notifié doit choisir une méthode de vérification qui attestera de façon raisonnable que la non-conformité a été résolue sans impliquer une charge non justifiée pour le fabricant.

11.6 PRODUITS NON CONFORMES

L'organisme de certification notifié doit s'assurer que le fabricant a mis en place les processus appropriés pour empêcher la mise sur le marché de produits de construction qui ne présentent pas les performances déclarées.

Pour les produits déjà mis sur le marché et pour lesquels le fabricant considère ou a des raisons de croire qu'ils ne présentent pas les performances déclarées, le fabricant doit prendre les mesures appropriées conformément à l'article 11(7) du RPC. Toutefois, il ne relève pas de la responsabilité de l'organisme notifié de vérifier que le fabricant remplit ses obligations à cet égard.

Si cela s'avère pertinent, l'organisme de certification notifié doit informer le fabricant qu'il n'a pas autorité pour approuver ou rejeter les mesures du fabricant conformément à l'article 11(7) du RPC.

12 ESSAIS PAR SONDAGE (SYSTEME EVCP 1+)

12.1 GENERALITES

Pour les caractéristiques essentielles relevant du système EVCP 1+, l'organisme notifié de certification des produits doit réaliser des essais par sondage.

Essais par sondage sur des échantillons prélevés par l'organisme notifié de certification des produits dans l'établissement de fabrication ou dans les installations de stockage du fabricant

12.2 ÉCHANTILLONNAGE

Des échantillons doivent être prélevés par l'organisme notifié de certification des produits dans l'établissement de fabrication ou dans les installations de stockage du fabricant.

L'échantillonnage doit être effectué conformément au document de position NB-CPR 15/639.

12.3 ESSAIS

Des essais doivent être effectués conformément à la description présentée à la section 7.3.1.

Des rapports doivent être générés conformément à la section 7.4.

Si les essais sont effectués à l'extérieur des installations de l'organisme notifié, il convient de prendre connaissance des autres directives présentées dans le document de position NB-CPR 14/594.

12.4 ÉVALUATION DES RESULTATS DES ESSAIS PAR SONDAGE

L'organisme notifié de certification des produits doit évaluer les résultats des essais en ce qui concerne la conformité avec les performances déclarées et/ou d'autres exigences applicables conformément à la spécification technique harmonisée.

En l'absence de dispositions plus spécifiques dans la spécification harmonisée, le point suivant s'applique.

L'organisme notifié de certification des produits doit informer le fabricant des résultats de l'évaluation.

12.5 RESULTATS D'ESSAIS PAR SONDAGE NON CONFORMES

En cas de résultats d'essais non conformes, c'est-à-dire lorsque le résultat d'un essai par sondage ne répond pas aux exigences applicables, l'organisme notifié de certification des produits doit exiger du fabricant, dans un délai défini, qu'il lui signale les points suivants :

- la cause des résultats d'essais non conformes (sur la base de l'examen et/ou de l'analyse du fabricant lui-même)
- les mesures correctives liées aux produits fabriqués (potentiellement) non conformes
- une description des mesures correctives que le fabricant envisage de mettre en œuvre et le délai de leur mise en œuvre
- L'organisme de certification notifié doit évaluer le rapport du fabricant. Cette évaluation doit préciser :
- si la cause déterminée par le fabricant semble adéquate
- si les mesures correctives décrites par le fabricant semblent traiter la cause des résultats d'essais non conformes de façon appropriée

Une fois les mesures correctives mises en œuvre par le fabricant, l'organisme notifié de certification des produits doit procéder de nouveau à un échantillonnage et à un essai.

Si l'organisme notifié de certification des produits constate qu'un ou plusieurs résultats d'essais non conformes suscitent des inquiétudes quant au fait que le fabricant assure ou non la conformité des produits de construction avec les performances déclarées, l'organisme notifié peut décider de réaliser une inspection extraordinaire conformément à la section 13

Si l'organisme notifié de certification des produits constate qu'un ou plusieurs résultats d'essais non conformes indiquent que les produits de construction à mettre sur le marché ne présentent pas les performances déclarées, l'organisme notifié doit prendre les mesures appropriées conformément à la section 14.2.

Si le résultat d'un nouvel échantillonnage et d'un nouvel essai n'est pas conforme, la section 14.3 s'applique.

Pour les produits déjà mis sur le marché et pour lesquels les résultats non conformes d'essais par sondage laissent penser qu'ils ne présentent pas les performances déclarées, le fabricant doit prendre les mesures appropriées conformément à l'article 11(7) du RPC. Toutefois, il ne relève pas de la responsabilité de l'organisme notifié de vérifier que le fabricant remplit ses obligations à cet égard.

13 INSPECTION EXTRAORDINAIRE

Les inspections extraordinaires ne sont réalisées que si elles sont considérées comme étant nécessaires par l'organisme de certification notifié. Par ailleurs, elles répondent à une raison et à un objectif clairement définis que l'organisme de certification notifié doit communiquer au fabricant.

Parmi les objectifs figurent les exemples suivants :

- Vérifier l'efficacité du contrôle de la production en usine si une inspection de surveillance n'a pas fourni d'informations suffisantes permettant à l'organisme de certification notifié de déterminer si le contrôle de la production en usine est efficace ou non.
- Vérifier l'efficacité continue du contrôle de la production en usine, si l'organisme de certification notifié a reçu des informations sur des irrégularités significatives ou sur des modifications apportées à l'établissement de fabrication ou au contrôle de la production en usine
- Vérifier, lors de la détection de non-conformités, la mise en œuvre efficace des mesures correctives prises par le fabricant
- Vérifier, lors de la présence d'un ou de plusieurs résultats d'essais par sondage non conformes, l'efficacité continue du contrôle de la production en usine

Des inspections extraordinaires peuvent être réalisées sans préavis uniquement si elles sont justifiées par les circonstances concrètes. Dans ce cas, l'organisme de certification notifié doit informer le fabricant de la raison pour laquelle l'inspection n'a pas été annoncée et des procédures de réclamation en vigueur.

14 RESTRICTION, SUSPENSION OU RETRAIT DU CERTIFICAT

14.1 GENERALITES

Une suspension de la certification signifie que le certificat cesse provisoirement d'être valide. (En règle générale, l'organisme de certification notifié convient avec le fabricant de la date à laquelle il s'attend à ce que le ou les problèmes à l'origine de la suspension de la certification soient résolus. Lorsque cela s'avère approprié, l'organisme de certification notifié vérifie ensuite que les mesures correctives ont été mises en œuvre efficacement, puis le certificat est de nouveau déclaré comme étant valide.)

Dans les deux cas, lors de la suspension de la certification ou à la suite de son retrait, le certificat n'est plus valide et ne peut plus servir de base pour les références à l'organisme de certification notifié dans les déclarations des performances, quelles qu'elles soient.

Toute suspension ou tout retrait doit être déclaré par écrit auprès du fabricant. L'organisme de certification notifié doit fournir au fabricant des informations écrites sur les points suivants :

- la date à laquelle la suspension ou le retrait entre en vigueur
- les effets de la suspension, y compris le fait qu'aucune déclaration des performances ne peut faire référence à l'organisme de certification notifié sur la base du certificat

- le fait que, tout au long de la période de suspension, le fabricant n'est pas autorisé à mettre sur le marché les produits de construction couverts par le certificat
- la raison de la suspension ou du retrait
- les informations que l'organisme de certification notifié envisage de présenter à l'autorité notifiante au sujet de la suspension ou du retrait
- les procédures d'appel de l'organisme de certification notifié
- les possibilités pour le fabricant de déposer une réclamation auprès de l'autorité notifiante et/ou de l'organisme national d'accréditation s'il considère que l'organisme de certification notifié ne respecte pas les règles en vigueur

14.2 NON-CONFORMITES GRAVES

L'article 52(4) du RPC stipule :

Lorsque, au cours de l'activité de contrôle visant à vérifier la constance des performances du produit fabriqué, un organisme notifié constate qu'un produit de construction n'a plus la même performance que le produit type, il invite le fabricant à prendre les mesures correctives qui s'imposent et suspend ou retire le certificat si nécessaire.

Si une ou plusieurs non-conformités détectées ou un ou plusieurs résultats d'essais par sondage non conformes amènent l'organisme de certification notifié à en conclure que le fabricant n'a pas veillé à ce que les produits de construction présentent les performances déclarées, et si cela s'avère nécessaire pour éviter que le fabricant ne mette sur le marché des produits de construction non conformes, l'organisme de certification notifié doit suspendre le certificat.

Le certificat ne doit être retiré que si l'organisme de certification notifié estime qu'il est peu probable que les conditions de réactivation du certificat soient remplies.

14.3 ABSENCE DE CORRECTION DES NON-CONFORMITES

L'article 52(5) du RPC stipule :

Lorsque les mesures correctives ne sont pas prises ou n'ont pas l'effet requis, l'organisme notifié soumet le certificat à des restrictions, le suspend ou le retire, selon le cas.

Les exemples suivants présentent différents cas de figure dans lesquels les non-conformités ne sont pas corrigées :

- Après le signalement d'une ou de plusieurs non-conformités par l'organisme de certification notifié, le fabricant ne communique pas les informations requises (voir section 11.5)
- Le fabricant ne met pas en œuvre les mesures correctives signalées à l'organisme de certification notifié (voir section 11.5).
- Le fabricant ne peut démontrer auprès de l'organisme de certification notifié, lors d'une inspection extraordinaire, par exemple, que les mesures correctives qu'il a mises en œuvre ont l'effet requis.
- Le ou les résultats d'un nouvel essai par sondage ne sont pas conformes (voir section 12.5).

Conformément aux principes de proportionnalité, l'organisme de certification notifié choisit, parmi les possibilités ci-dessous, la solution la moins onéreuse qui permettrait d'éviter de mettre sur le marché un produit non conforme.

- Restriction du certificat
- Si l'impossibilité de corriger les non-conformités ne concerne qu'une partie du champ d'application du certificat, il est recommandé d'envisager de limiter ledit champ d'application. Il est également recommandé de vérifier s'il serait suffisant de restreindre l'utilisation du certificat.
- Suspension du certificat. S'il est considéré que le certificat ne doit pas être valide tant que le fabricant n'a pas mis en œuvre efficacement les mesures correctives, l'organisme de certification notifié doit suspendre le certificat.
- Retrait du certificat
Le certificat ne doit être retiré que si l'organisme de certification notifié estime qu'il est peu probable que les conditions de réactivation du certificat soient remplies.

14.4 SUSPENSION VOLONTAIRE

Un fabricant peut, pour quelque raison que ce soit, demander à ce que l'organisme de certification notifié suspende le certificat pendant une période définie.

Cela pourrait être typiquement le cas lorsque le fabricant n'envisage pas de mettre les produits de construction concernés sur le marché pendant un certain temps ou lorsqu'il réalise qu'il ne sera pas en mesure de répondre aux exigences de certification pendant un certain temps.

Pendant toute la période de suspension, le fabricant n'est pas tenu de respecter les exigences de certification et l'organisme de certification notifié ne doit normalement pas effectuer d'activités de surveillance.

En fonction de la durée de la suspension et d'autres circonstances, l'organisme de certification notifié peut avoir besoin de procéder à une nouvelle inspection avant que le certificat ne soit considéré de nouveau comme valide.

L'organisme de certification notifié doit déclarer par écrit la suspension auprès du fabricant et fournir les informations indiquées dans la section 14.1.

Des informations doivent être fournies aux autorités conformément à la section 14.5.

14.5 INFORMATIONS AUX AUTORITES

L'organisme de certification notifié doit informer son autorité notifiante de toute restriction, de toute suspension ou de tout retrait (voir article 53(1) du RPC).

L'organisme notifié doit communiquer au fabricant les informations transmises à l'autorité notifiante et lui fournir les mêmes informations.

15 DIRECTIVES ANNULEES ET REMPLACEES

Le présent document de position annule et remplace les documents ci-dessous publiés précédemment :

- NB-CPR/AG/03/002r3

- NB-CPR/13/568r8

16 RÉFÉRENCES

EN ISO/IEC 17025:2017	Exigences générales concernant la compétence des laboratoires d'étalonnages et d'essais
EN ISO/IEC 17065:2012	Évaluation de la conformité — Exigences pour les organismes certifiant les produits, les procédés et les services
EN ISO 19011:2018	Lignes directrices pour l'audit des systèmes de management
Document guide B	La définition du contrôle de la production en usine dans les spécifications techniques pour les produits de construction (révision septembre 2002) Lien : http://ec.europa.eu/growth/tools-databases/nando/index.cfm?fuseaction=cp.pdf&rfb_id=108105